Manual ZJ8700

Montagem e Operacional

www.zoje.com.br

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Para obter o máximo das muitas funções desta máquina e operá-la com segurança, é necessário usá-la corretamente.

Leia este Manual de Instruções com cuidado antes de usar a máquina. Esperamos que você aproveite bastante sua máquina durante muito tempo.
Lembre-se de manter este manual em local seguro.

1. Leia atentamente todas as instruções incluindo, recomendações, deste Manual antes de usar a máquina. Além disso, mantenha este Manual de modo que você possa lê-lo a qualquer momento quando necessário.
2. Use a máquina depois de assegurar-se de que ela está conforme os padrões de segurança.
3. Todos os dispositivos de segurança devem estar em posição quando a máquina estiver pronta para trabalhar ou em operação. A operação sem os dispositivos de segurança especificados não é recomendada.
4. Esta máquina deve ser operada por pessoas apropriadamente treinadas.
5. Para sua proteção, recomendamos que você use óculos de segurança.
6. Para as operações seguintes, desligue a chave de força ou desconecte o cabo de força da tomada.

6.1 Para passar o fio na agulha e substituir a bobina de fio;
6.2 Para substituir peça (s) da agulha, do calcador, da chapa de agulha, do dente de avanço, da guia do pano, etc.
6.3 Para reparos.
6.4 Quando deixar o local de trabalho ou quando não houver ninguém no local de trabalho.

7. Se você permitir que óleo, graxa, etc. usados com a máquina e dispositivos entrem em contato com seus olhos ou pele ou se você ingerir qualquer um destes líquidos por engano, lave imediatamente áreas de contato e consulte um médico.
8. Mexer com as peças e dispositivos em movimento, independentemente se a máquina estiver energizada ou não, é desaconselhável.
9. Serviços de reparos, remodelagem e ajustes somente devem ser feitos por técnicos devidamente treinados ou por pessoas especialmente habilitadas para este fim.
10. Serviços gerais de manutenção e inspeção precisam ser feitos por pessoal apropriadamente treinado.
11. Serviços de reparo e manutenção de componentes elétricos devem ser conduzidos por eletricistas qualificados ou sob a orientação de pessoal especialmente habilitado para este fim. Toda vez que você achar uma falha de componentes elétricos, pare imediatamente a máquina.
12. Limpe a máquina periodicamente durante todo o período em que a mesma estiver em uso.
13. O aterramento da máquina é sempre necessário para a operação normal da máquina. A máquina deve ser operada em um ambiente que esteja livre de fortes fontes de ruídos como, por exemplo, soldadores de alta freqüência.
14. Um plugue apropriado deve ser preso à máquina por eletricistas qualificados. O plugue de alimentação deve ser conectado à tomada aterrada.
15. A máquina só deve ser usada para os fins aos quais se destina.
16. Reforme ou modifique a máquina de acordo com as regras/padrões de segurança tomando todas as medidas efetivas de segurança. Não assumimos nenhuma responsabilidade por danos causados por reforma ou modificação da máquina.
17. Dicas de avisos são marcadas com os dois símbolos abaixo.

Perigo de lesão corporal ao operador ou ao pessoal de serviço

Itens que requerem atenção especial

PARA UMA OPERAÇÃO SEGURA

Para evitar riscos de choque elétrico, não abra a tampa da caixa elétrica do motor e não toque nos componentes montados dentro da caixa elétrica.

1. Para evitar lesões pessoais, nunca opere a máquina com a tampa de correia, proteção de dedo ou dispositivos de segurança removidos.
2. Para impedir possíveis lesões pessoais causadas por algo preso na máquina, mantenha seus dedos, cabeça e roupas afastadas do volante, da correia em V e do motor enquanto a máquina estiver em operação. Além disso, não coloque nada em volta deles.
3. Para evitar danos pessoais, nunca coloque a mão debaixo da agulha quando você LIGAR a chave de força ou operar a máquina.
4. Para evitar danos pessoais, nunca coloque os dedos na tampa do tensionador de fio enquanto a máquina estiver em operação.
5. A lançadeira gira a alta velocidade enquanto a máquina está em operação. Para impedir possíveis lesões às suas mãos, tenha certeza de manter suas mãos longe da proximidade da lançadeira durante a operação. Além disso, certifique-se de DESLIGAR a máquina quando substituir a bobina.
6. Para evitar possíveis danos pessoais, tenha cuidado para não deixar seus dedos na máquina quando inclinar ou levantar o cabeçote da máquina.
7. Para evitar possíveis acidentes devido a uma parada repentina da máquina, DESLIGUE a máquina quando inclinar o cabeçote ou remover a tampa da correia ou a correia.
8. Se a sua máquina estiver equipada com um servo motor, o motor não produzirá ruído enquanto a máquina estiver parada. Para evitar possíveis acidentes devido à partida repentina da máquina, certifique-se de DESLIGAR a força.
9. Para evitar riscos de choque elétrico nunca opere a máquina de costura com o fio terra da alimentação removido.
10. Para evitar possíveis acidentes devido a choque elétrico, ou componentes elétricos danificados, DESLIGUE a chave de força antes da conexão/desconexão do cabo de força.

ÍNDICE

ANTES DA OPERAÇÃO 4
1. INSTALAÇÃO 4
2. LUBRIFICAÇÃO 5
3. AJUSTE DA QUANTIDADE DE ÓLEO NA LANÇADEIRA 5
4. FIXAÇÃO DA AGULHA 7
5. AJUSTE DA BOBINA 7
6. PASSANDO O FIO 8
7. AJUSTE DO COMPRIMENTO DO PONTO 8
8. TENSOR DE LINHA 9
9. MOLA DO TENSOR 9
10. LEVANTADOR DO CALCADOR 10
11. AJUSTE DA PRESSÃO DO CALCADOR 10
12. AJUSTE DA ALIMENTAÇÃO 10
13. ALTURA DO DENTE 11
14. RELAÇÃO ENTRE A AGULHA E A LANÇADEIRA 11
15. AJUSTE DA ALTURA DO CALCADOR 12
16. AJUSTE DO GUIA FIO 12
17. INSTALAÇÃO DO PROTETOR DA CORREIA E DO ENCHEDOR DE BOBINA 12
18. AJUSTE DA ALTURA DA JOELHEIRA 13
19. ESPECIFICAÇÕES 14

ANTES DA OPERAÇÃO DA MÁQUINA

PRECAUÇÕES:

Para evitar mau funcionamento e danos à máquina, siga os seguintes passos:

- Antes de colocar a máquina em funcionamento pela primeira vez, limpe-a e verifique se o óleo também está limpo.
- Verifique se as voltagens do local são compatíveis com a máquina.
- Nunca use a máquina quando a voltagem do local não corresponder com a mesma.
- Confirme se a direção da rotação do motor está correta.
- No primeiro mês de funcionamento, opere sua máquina em velocidade de costura normal ou baixa.

1. INSTALAÇÃO

Fig. 1

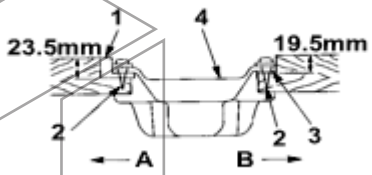


Fig. 2

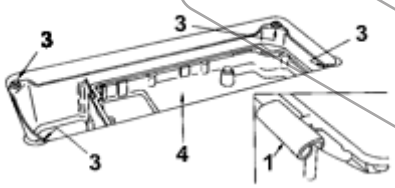


Fig. 3

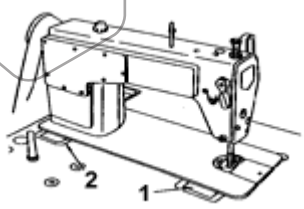


Fig. 4

1. Instalando o reservatório de óleo

1) O tampo deve ter apoio nos quatro cantos, onde será colocado o reservatório de óleo.

2) Dois apoios de borracha ***1*** que suportam o lado ***A*** do cabeçote, estão fixados com pregos ***2***, e os outros dois apoios de borracha ***3*** estão no lado da dobradiça ***B***, e são fixados por um adesivo. Em seguida, o reservatório de óleo ***4*** é c*olocado* (Fig. 1 e 2).

3) Encaixe a dobradiça ***1*** nos furos do cabeçote, e encaixe o cabeçote juntamente com as dobradiças nos respectivos apoios de borracha ***2,*** antes de colocá-lo totalmente no tampo. (Figuras 3 e 4).

2. LUBRIFICAÇÃO (FIG. 5 E 6)

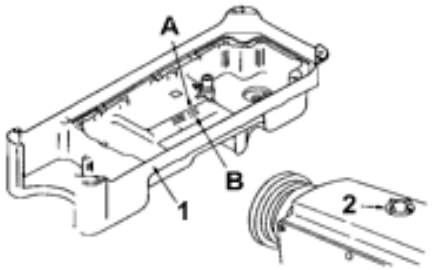


Fig. 5

ADVERTÊNCIA:
Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.

1. Informações sobre lubrificação.

1) Encha o reservatório de óleo ***1*** com óleo de máquina de costura (nº. 10) até a marca HIGH A.
2) Quando o nível de óleo estiver abaixo da marca LOW B, encha novamente o reservatório de óleo com óleo especificado.
3) Ao operar a máquina após a lubrificação, você verá óleo espirrando através do visor de óleo ***2*** se a lubrificação estiver correta.
4) Note que a quantidade de óleo espirrada não tem relação com a quantidade de óleo lubrificante.
(Precaução) Quando você operar pela primeira vez a máquina depois da instalação ou depois de um período prolongado de não uso, opere a sua máquina entre 2.000 e 2.500ppm (pontos por minuto) durante 10 minutos com a finalidade de amaciá-la.

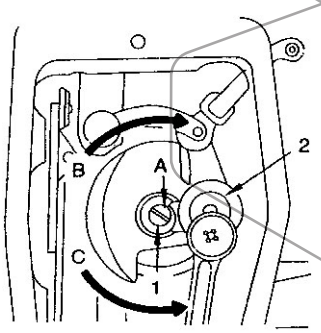


Fig. 6

2. Ajuste da quantidade de óleo fornecido às peças da chapa frontal.

1) Ajuste a quantidade de óleo fornecido ao estica fio e à manivela da barra da agulha ***2*** girando o pino de ajuste ***1***.
2) A quantidade mínima de óleo é atingida quando o marcador ***A*** é levado para próximo da manivela da barra da agulha ***2*** girando o pino de ajuste na direção ***B***.
3) A quantidade máxima de óleo é atingida quando o marcador ***A*** é levado para a posição oposta à manivela da barra da agulha, girando o pino de ajuste na direção ***C***.

3. AJUSTE DA QUANTIDADE DE ÓLEO NA LANÇADEIRA (FIG. 7, 8 E 9)

ADVERTÊNCIA:
Tenha extremo cuidado na operação da máquina visto que a quantidade de óleo deve ser verificada girando a lançadeira em alta velocidade.

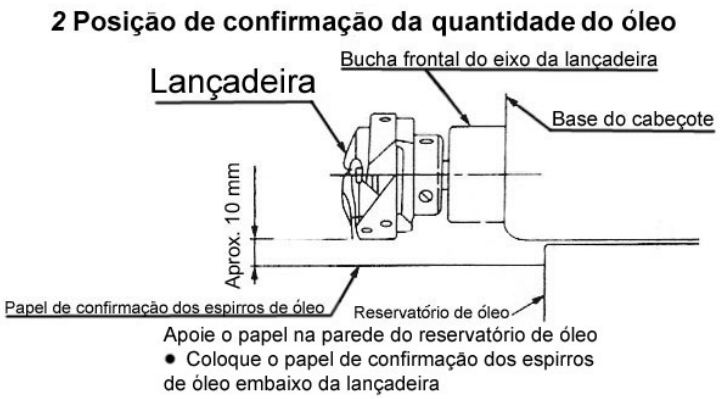

2 Posição de confirmação da quantidade do óleo
Lançadeira
Bucha frontal do eixo da lançadeira
Base do cabeçote
Aprox. 10 mm
Papel de confirmação dos espirros de óleo
Reservatório de óleo
Apoie o papel na parede do reservatório de óleo
• Coloque o papel de confirmação dos espirros de óleo embaixo da lançadeira

Fig. 7

- Ao realizar o procedimento ***2*** descrito abaixo, remova a chapa corrediça e tenha extremo cuidado para não deixar os dedos entrarem em contato com a lançadeira.

Precauções:

1) Se a máquina não estiver suficientemente aquecida para a operação, faça-a funcionar sem costurar durante três minutos.
2) Coloque o papel de confirmação da quantidade de óleo (espirros de óleo) embaixo da lançadeira enquanto a máquina estiver em operação.
3) Confirme que o nível do óleo no reservatório esteja entre a marca HIGH "A" e a marca LOW "B".
4) A confirmação da quantidade de óleo deve ser completada em cinco segundos. (Verifique o período de tempo em um relógio)

● **Amostra da quantidade apropriada de óleo**

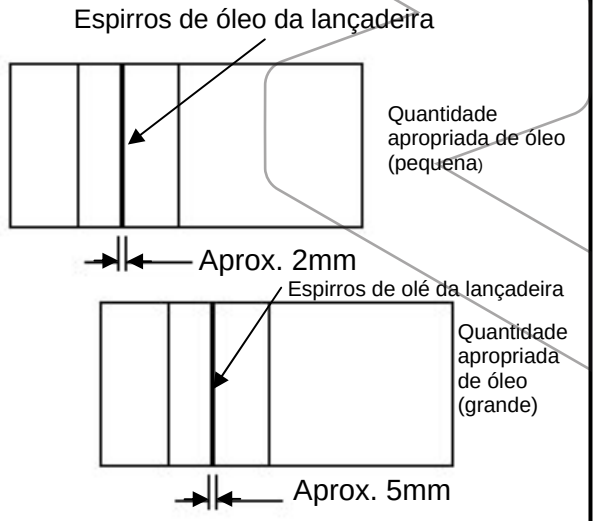

Espirros de óleo da lançadeira
Quantidade apropriada de óleo (pequena)
Aprox. 2mm
Espirros de olé da lançadeira
Quantidade apropriada de óleo (grande)
Aprox. 5mm

Fig. 8

1) A quantidade de óleo indicada nas amostras à esquerda devem ser finamente ajustadas de acordo com os processos de costura. Cuidado para não aumentar ou diminuir excessivamente a quantidade de óleo na lançadeira. (Se a quantidade de óleo for muito pequena, a lançadeira ficará presa e começará a esquentar).(Se a quantidade for excessiva,o produto sendo costurado poderá ser manchado de óleo).
2) Ajuste a quantidade de óleo na lançadeira de modo que a quantidade (espirros de óleo) não mude verificando a quantidade de óleo três vezes (nas três folhas de papel).

● **Ajuste da quantidade de óleo na lançadeira**

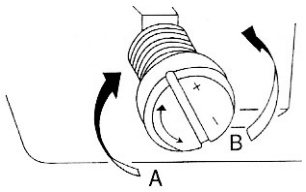


Fig. 9

1) Girando o parafuso de ajuste da quantidade de óleo, montado na bucha frontal do eixo da lançadeira na direção "+" (direção A), irá aumentar a quantidade de óleo na lançadeira, ou na direção "-" (na direção B) irá diminuir.
2) Depois da quantidade de óleo na lançadeira ter sido adequadamente ajustada com o parafuso de ajuste da quantidade de óleo, faça com que a máquina de costura funcione sem costurar durante aproximadamente 30 segundos para verificar a quantidade de óleo (espirros de óleo) na lançadeira.

4. FIXAÇÃO DA AGULHA (FIG. 10)

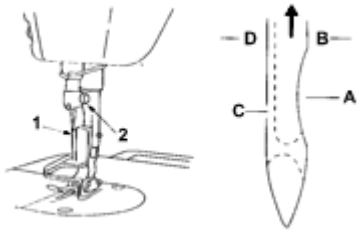


Fig. 10

ADVERTÊNCIA:
Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.

Siga o procedimento descrito abaixo para fixar a agulha, depois de confirmar que o motor parou completamente.

Uma agulha DPx5 deve ser usada. Selecione um tamanho adequado de agulha de acordo com a espessura do fio e do tipo de material usado.

1) Gire o volante até que a barra da agulha atinja o ponto mais alto do seu curso.
2) Folgue o parafuso ***2***, e segure à agulha 1 na sua parte cavada A exatamente à direita na direção ***B***.
3) Insira a agulha totalmente dentro do furo na barra da agulha na direção da seta até que o fim do furo seja atingido.
4) Aperte firmemente o parafuso ***2***.
5) Certifique-se de que a ranhura extensa ***C*** da agulha esteja voltada exatamente para a esquerda na direção ***D***.

1. Notas: A agulha padrão para couro é DB*5 (nº. 16-23);

Uma outra agulha padrão para material pesado é DB*5 (nº. 16-18), a agulha padrão para material leve é DB*5 (nº. 9-18).

5. AJUSTE DA BOBINA NA CAIXA DE BOBINA (FIG. 11)

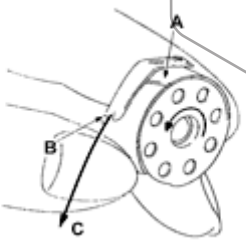


Fig. 11

1) Instale a bobina na caixa de bobina respectiva de modo que o fio seja enrolado na direção anti-horária.
2) Passe o fio através da fenda ***A***, e puxe-o na direção ***B***. Fazendo isto, o fio passará debaixo da mola de tensão e sairá pela abertura ***B***.
3) Verifique se a bobina gira na direção da seta quando o fio ***C*** for puxado.

6. PASSANDO O FIO (FIG. 12)

A barra da agulha deve estar na posição mais alta. Em seguida puxe o fio do porta-fio e passe-o como segue:

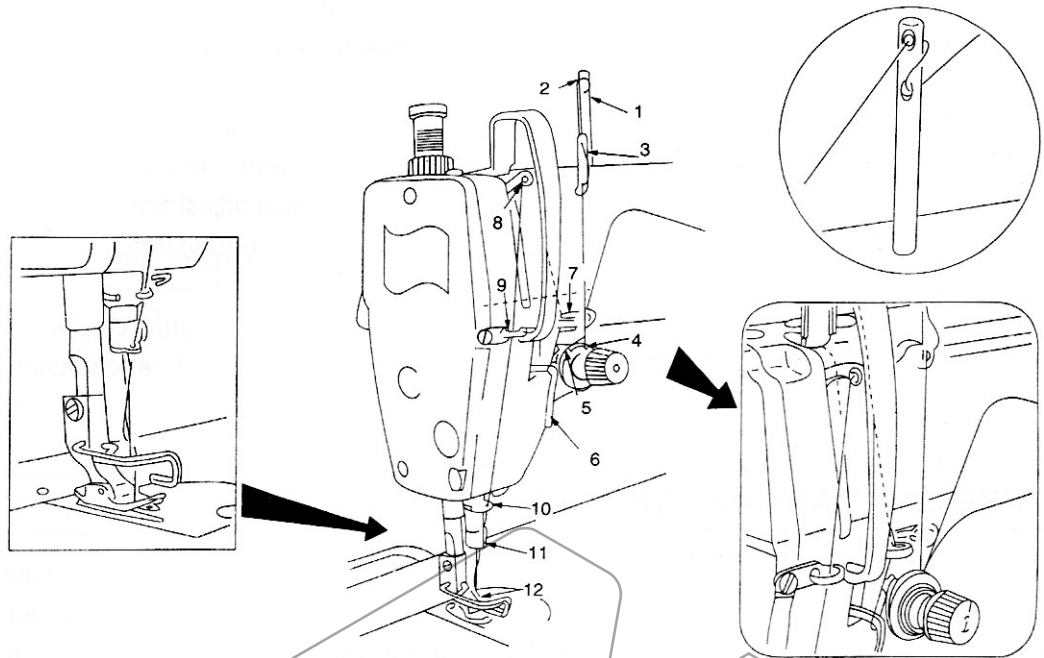


Fig. 12

7. AJUSTE DO COMPRIMENTO DO PONTO (FIG. 13)

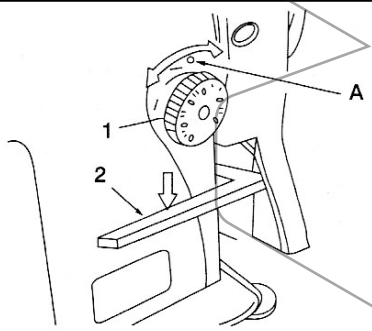


Fig. 13

1) Gire o botão de comprimento de ponto ***1*** na direção da seta e alinhe o número desejado no ponto ***A*** marcado no cabeçote.
2) A escala do botão está em milímetros.
3) Quando você quiser diminuir o comprimento do ponto, gire o botão de comprimento de ponto ***1*** pressionando a alavanca do retrocesso ***2*** na direção da seta.

8. TENSOR DE LINHA (FIG. 14)

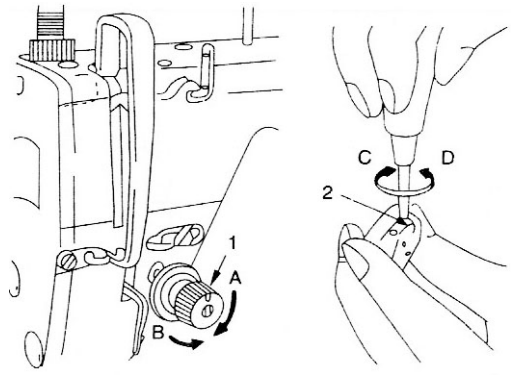


Fig. 14

1. Ajuste do tensor de linha

1) Ajuste o tensor de linha usando a porca de ajuste de tensão ***1*** de acordo com as especificações de costura.
2) Conforme se gira a porca ***1*** em sentido horário (na direção ***A***), a tensão no fio irá aumentar.
4) Conforme se gira a porca ***1*** em sentido anti-horário (na direção ***B***), a tensão irá diminuir.

2. Ajuste da tensão na bobina

1) Conforme se gira o parafuso de ajuste da tensão ***2*** em sentido horário (na direção ***C***), a tensão do fio na bobina irá aumentar.
2) Conforme você gira o parafuso ***2*** em sentido anti-horário (na direção ***D***), a tensão do fio na bobina irá diminuir.

9. MOLA DO TENSOR (FIG. 15)

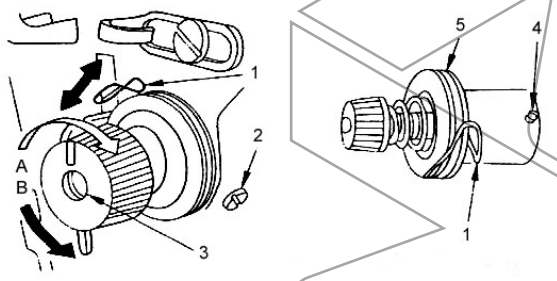


Fig. 15

1. A largura da mola do tensor é de 8 - 10 mm. Se o material a ser costurado for leve, alivie a tensão da mola e aumente o seu balanço. De outra forma faça o contrário.

2. Mudando o curso da mola do tensor *1.*

1) Folgue o parafuso de ajuste ***2***.
2) Conforme gira o eixo do tensor ***3*** no sentido horário (na direção ***A***), o curso da mola de tensão do fio será aumentado.
3) Conforme você gira o eixo ***3*** no sentido anti-horário (na direção ***C***), o curso será diminuído.

3. Mudança da pressão da mola do tensor *1.*

1) Folgue o parafuso de ajuste ***2***, e remova a tensão do fio ***1***.
2) Folgue o parafuso de ajuste ***4***.
3) Conforme você gira o tensor ***3*** no sentido horário (na direção ***A***), a pressão será aumentada.
4) Conforme você gira o tensor no sentido anti-horário (na direção ***B***), a pressão será diminuída.

4. Geralmente, quando a máquina sai da fábrica, a mola de tensão é bem ajustada. Somente quando for preciso usar material especial ou usar fio especial, ela deverá ser reajustada.

10. LEVANTADOR DO CALCADOR (FIG. 16)

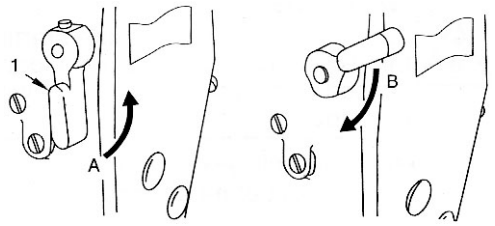


Fig. 16

1) Para parar a máquina com seu calcador para cima, gire a alavanca do levantador ***1*** na direção ***A***.
2) O calcador irá subir cerca de 5,5mm e parar. O calcador voltará para sua posição original quando a alavanca levantadora manual for virada para baixo na direção ***B***.
3) Usando a joelheira, você pode obter o levantamento padrão do calcador de cerca de 10mm e um levantamento máximo de cerca de 13mm.

11. AJUSTE DA PRESSÃO DO CALCADOR (FIG. 17)

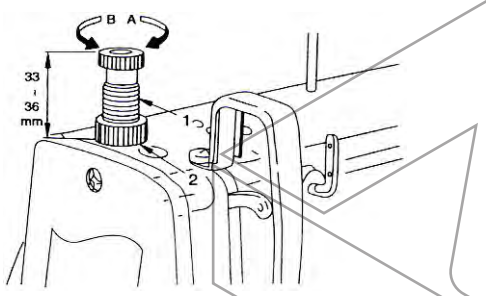


Fig. 17

1) Folgue a porca ***2***. Conforme você gira o regulador da mola de pressão ***1*** no sentido horário (na direção ***A***), a pressão do calcador será aumentada.
2) Conforme você gira o regulador da mola de pressão no sentido anti-horário (na direção ***B***), a pressão será diminuída.
3) Depois do ajuste, aperte a porca ***2***.
4) Para tecidos em geral, a altura padrão do regulador da mola de pressão é de 33 a 36mm (5 kg).

12. AJUSTE DA ALIMENTAÇÃO (FIG. 18)

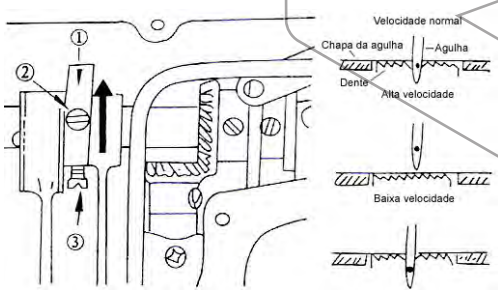


Fig. 18

1) Folgue os parafusos ***2*** e ***3*** no came excêntrico de avanço ***1***. Desloque o came excêntrico de avanço na direção da seta ou na direção oposta à da seta, e aperte firmemente os parafusos.
2) Para o ajuste padrão, posicione de modo que a superfície superior do dente de avanço e a extremidade superior do furo da agulha estejam rentes com a superfície superior da agulha quando o dente de avanço descer abaixo da chapa da agulha.

ADVERTÊNCIA:
Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.

3) Para avançar a temporização do avanço de modo a impedir avanço irregular do material, desloque o came excêntrico na direção da seta.
4) Para retardar a temporização de avanço aumentando a firmeza do ponto, desloque o came excêntrico de avanço na direção oposta à seta.
5) Se o came excêntrico for ajustado demais, a agulha quebrará.

13. ALTURA DO DENTE (FIG. 19)

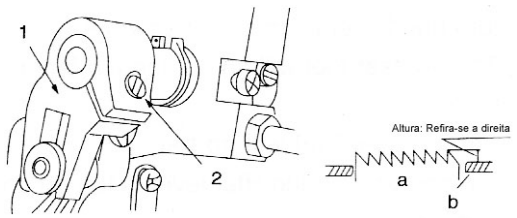


Fig. 19

ADVERTÊNCIA:
Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.

CUIDADO:
Tenha cuidado para não movimentar o came excêntrico para muito longe, ou poderá resultar em quebra da agulha

1) O dente é ajustado na fábrica de modo a estar fora da superfície da chapa de 1,15 mm a 1,25 mm.
2) Para ajustar a altura do dente:
   1. Solte o parafuso ***2*** da manivela ***1***.
   2. Movimente a alavanca do retrocesso para cima e para baixo para fazer o ajuste.
   3. Aperte firmemente o parafuso ***2***.

(Cuidado) Se a pressão de aperto for insuficiente, provocará desgaste no garfo.

3) O dente para couro ou material pesado deve ser ajustado em 1,15-1,25 mm mais alto do que a chapa de agulha. O dente de avanço para material meio-pesado deve ser 0,8-0,9 mm mais alto que a chapa de agulha, enquanto para material fino, a altura adequada é de 0,7-0,8 mm.

14. RELAÇÃO ENTRE AGULHA E LANÇADEIRA (FIG. 20)

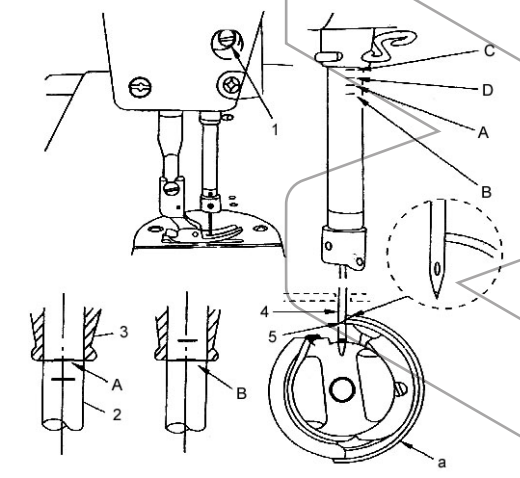


Fig. 20

Cuidados:
1) Se a folga entre a ponta da lâmina da lançadeira e a agulha for inferior ao valor especificado, a ponta da lâmina da lançadeira será danificada. Se folga for maior, ocorrerá pulo de pontos.
2) Use uma lançadeira do mesmo modelo ao substituí-la por uma nova.

1. Ajuste o tempo entre a agulha e a lançadeira como segue.

1) Gire o volante manualmente para trazer a barra da agulha para baixo até o ponto mais baixo do seu curso, e folgue o parafuso de ajuste ***1***.
2) Localize a altura da agulha
   a. Enquanto usa uma agulha DB, alinhe a linha marcadora A com a extremidade inferior da bucha inferior da barra da agulha ***3***, e em seguida aperte o parafuso de ajuste ***1***.
   b. Quando usar a agulha DA, alinhe a marca ***C*** com a extremidade inferior da bucha inferior da barra de agulha ***3***, em seguida aperte o parafuso de ajuste ***1.***
3) Localize a posição da lançadeira
   a. Ao usar a agulha DB, folgue os dois parafusos de ajuste da lançadeira, gire o volante manualmente, e alinhe a marca ***B*** na barra ascendente da agulha ***2*** com a extremidade inferior da bucha inferior da barra da agulha ***3***.
   b. Quando usar a agulha DA, folgue os dois parafusos de ajuste da lançadeira, gire o volante manual, e alinhe a marca ***D*** na barra a de agulha ascendente ***2*** com a extremidade inferior da bucha inferior da barra da agulha ***3***
4) Depois de fazer os ajustes mencionados nos passos acima, alinhe a ponta da lâmina da lançadeira ***5*** com o centro da agulha ***4***. Deixe uma folga de 0,06 mm a 0,15 mm (valor de referência) entre a agulha e a lançadeira, e depois aperte firmemente os parafusos de ajuste na lançadeira.

15. AJUSTE DA ALTURA DO CALCADOR (FIG. 21)

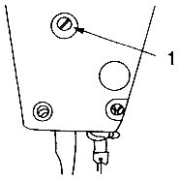


Fig. 21

ADVERTÊNCIA:
Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.

1) Folgue o parafuso de ajuste ***1***. Ajuste a altura do calcador e o ângulo.
2) Depois do ajuste, aperte firmemente o parafuso de ajuste ***1***.

16. AJUSTE DO GUIA FIO (FIG. 22)

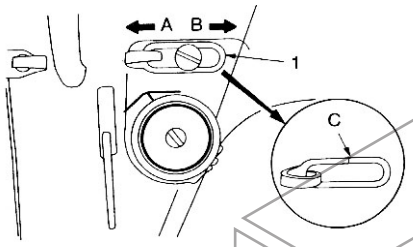


Fig. 22

1) Ao costurar materiais pesados, desloque a guia fio ***1*** para a esquerda na direção ***A*** para aumentar o comprimento do fio puxado para fora pelo tensor.
2) Ao costurar materiais leves, desloque a guia fio ***1*** para a direita na direção ***B*** para diminuir o comprimento do fio puxado para fora pelo tensor.
3) Normalmente, o guia fio ***1*** é posicionado de modo que a marca ***C*** esteja alinhada com o centro do parafuso.

17. INSTALAÇÃO DO PROTETOR DA CORREIA E DO ENCHEDOR DE BOBINA (FIG. 23, 24 E 25)

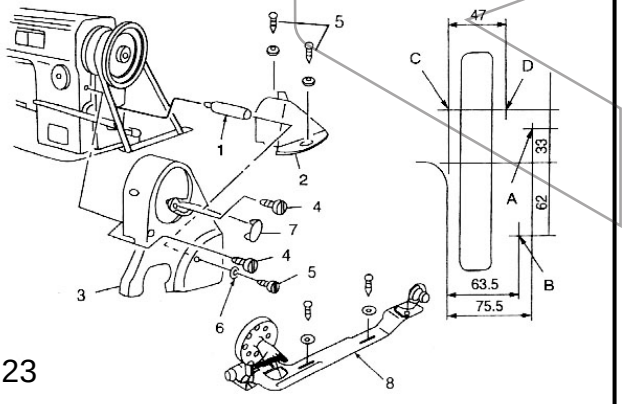


Fig. 23

1. Procedimento de instalação

1) Faça dois furos de guia ***A, B, C*** e ***D*** para os parafusos de madeira no tampo.
2) Instale o suporte da tampa da correia ***1*** no furo roscado no cabeçote.
3) Passe o volante através do furo na tampa da correia A ***3***, em seguida ajuste o volante no cabeçote. Neste momento, você pode instalar facilmente o volante diagonalmente pela parte traseira inclinando a tampa da correia ***A 3*** conforme ilustrado na figura.
4) Coloque a tampa da correia ***B 2*** nos furos de guia ***C*** e ***D***.
5) Fixe a tampa da correia ***A 3*** no braço usando os parafusos ***4, 5*** e arruelas ***6***.
   Neste momento, aperte o parafuso ***4*** e o parafuso ***5*** .
6) Fixe o enchedor de bobina nos furos ***A*** e ***B***.

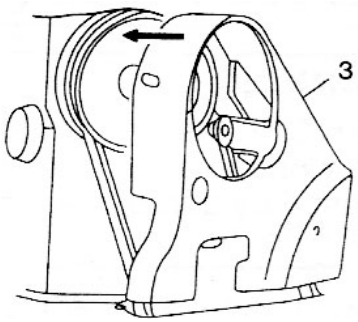


Fig. 24

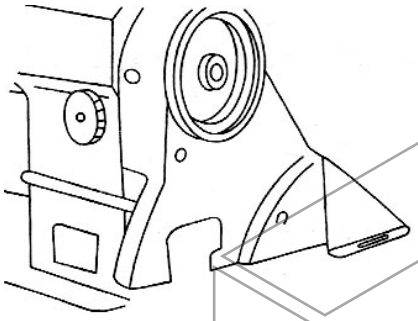


Fig. 25

6) Encaixe a capa ***7*** no rebaixo para correia ***A***.
7) Desloque a tampa da correia ***B 2*** para trás ***E*** até que a seção de borracha da tampa da correia ***B 2*** entre em contato com a tampa da correia ***A 3***. Em seguida, desloque ainda a tampa da correia ***B*** na mesma direção de 0,5 a 1mm. Agora, fixe a tampa da correia ***B*** na posição usando parafuso de madeira e arruela.

Advertência:
Para fins de segurança, a tampa da correia deve ser instalada.

18. AJUSTE DA ALTURA DA JOELHEIRA (FIG. 26 E 27)

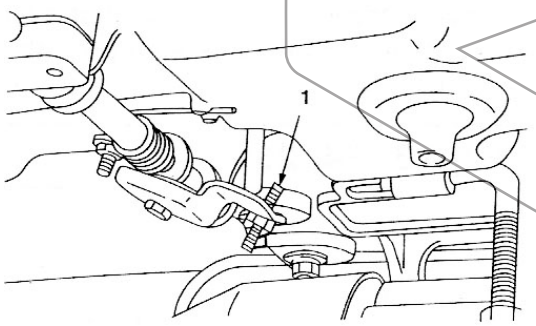


Fig. 26

ADVERTÊNCIA:
Desligue a força antes de iniciar o trabalho de modo a prevenir acidentes causados pela partida repentina da máquina de costura.

1) A altura padrão do calcador levantado usando a joelheira é de 10mm.
2) Você pode ajustar o calcador até 13 mm usando o parafuso de ajuste à joelheira ***1.***
3) Quando você ajustar o levantamento do calcador para mais de 10mm, certifique-se de que a extremidade inferior da barra da agulha ***2*** na sua posição mais baixa não bata no calcador ***3.***

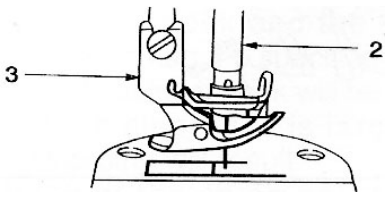


Fig. 27

19. ESPECIFICAÇÕES

Aplicação		Para materiais leves e meio-pesados	Para materiais pesados	Para couros
Velocidade Máxima de Costura		5500 RPM	3000 RPM	3000 RPM
Comprimento Máximo do Ponto		5 mm	8 mm	8 mm
Altura do levantamento do calcador	Levantador Manual	6 mm (MÁXIMO)	6 mm (MÁXIMO)	8 mm (MÁXIMO)
	Levantador da Joelheira	13 mm (MÁXIMO)	13 mm (MÁXIMO)	13 mm (MÁXIMO)
Agulha		DBX 1 nº. 9 a nº. 18	DPX5 nº. 16 a nº. 18	DPX5 nº. 20 a nº. 23
Óleo de lubrificação		Óleo branco nº. 10		
Potência do motor		370 W		

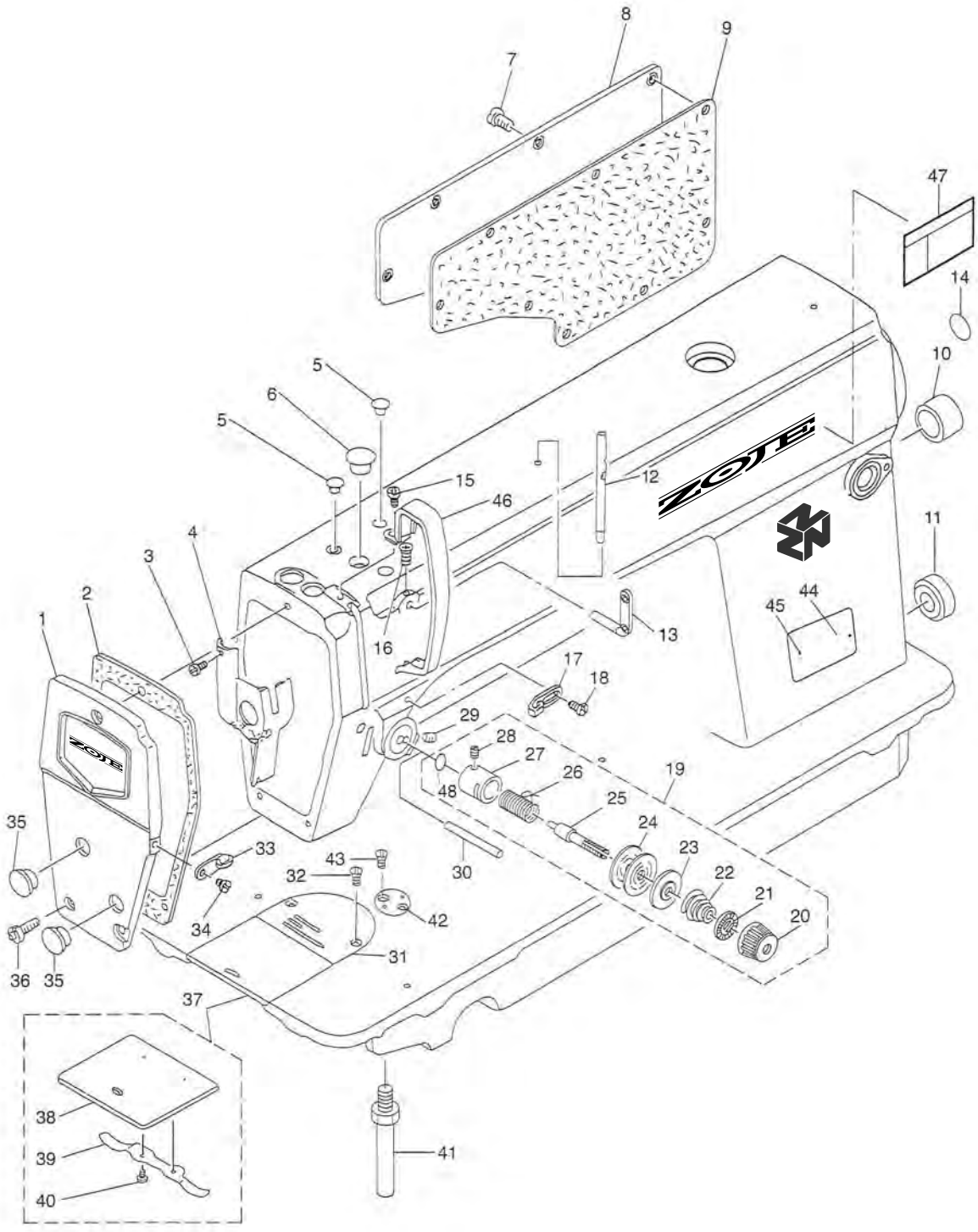
ZOJE

ZJ8700

Mecanismos e Peças

Mecanismos e Peças

Mecanismos - ZJ8700 - Reta de Alta Velocidade

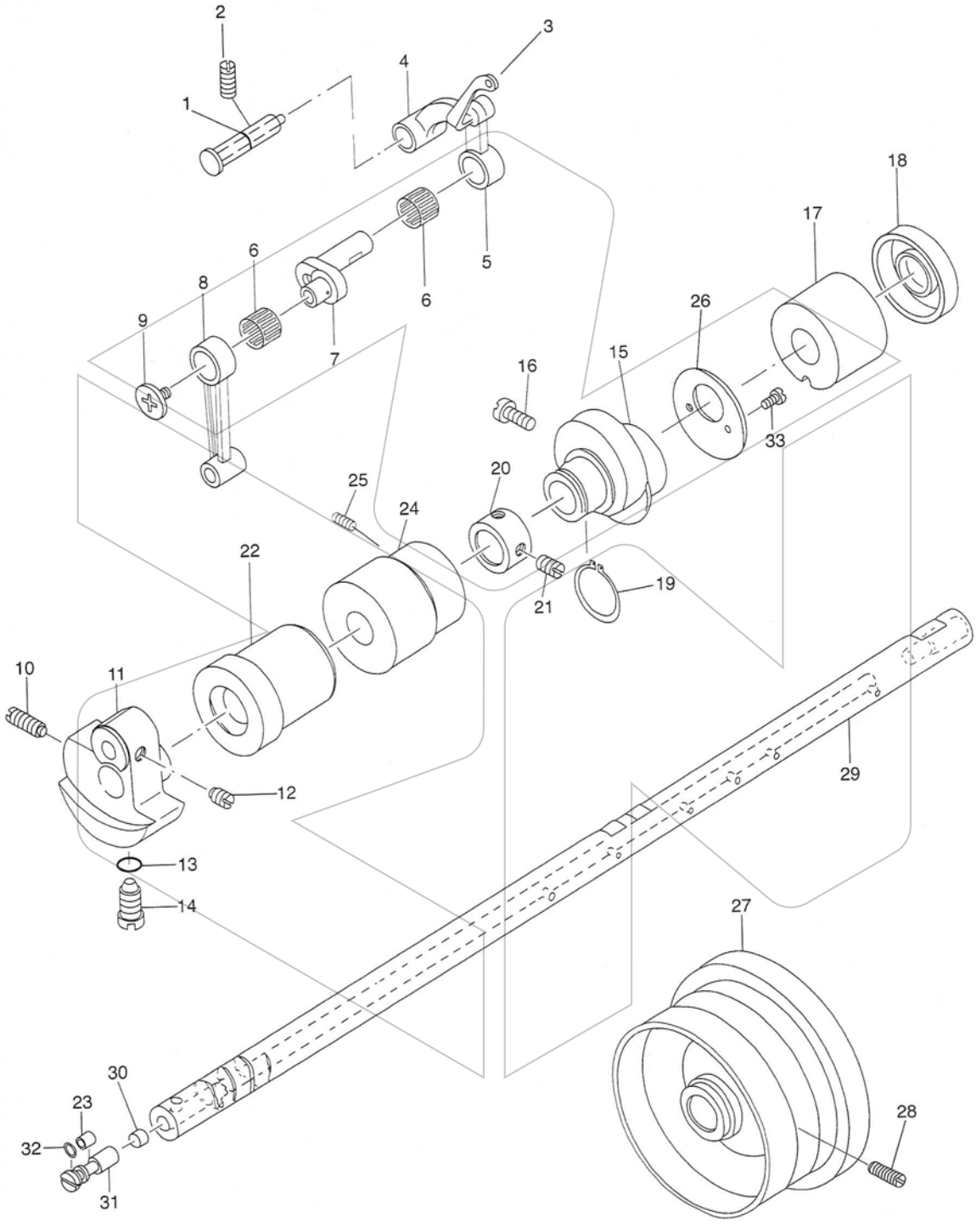


1- Carcaça

REF	CÓDIGO	DESCRIÇÃO	QTD
1	GR581-8	Tampa frontal	1
2	GR582-8	Guarnição da tampa frontal	1
3	GS159-8	Parafuso de fixar o braço do protetor do óleo	1
4	GR679/2-8	Braço protetor do óleo	1
5	GR585-8	Plugue de borracha	2
6	GR584-8	Plugue de borracha	1
7	GS300-8	Parafuso da tampa lateral	8
8	GR578-8	Tampa lateral	1
9	GR579-8	Guarnição da tampa lateral	1
10	GR586-8	Plugue de borracha	1
11	GR587-8	Plugue de borracha	1
12	GR611-8	Pino guia de linha da agulha	1
13	GR602-8	Passa fio com 03 furos	1
14	GQ200-8	Chapa de indicação do fio-terra	1
15	GS310-8	Parafuso de fixar o protetor do estica fio	1
16	GS310-8	Parafuso da tampa superior	1
17	GR603-8	Guia de linha	1
18	GS313-8	Parafuso da guia da linha	1
19		Tensor completo	1
20	GL167-8	Porca do tensor	1
21	GR609-8	Disco trava de tensão	1
22	GW184-8	Mola de tensão	1
23	GW608-8	Contra disco do tensor	1
24	GR607-8	Disco de tensão	2
25	GS314-8	Eixo do tensor	1
26	GW183-8	Mola do tensor	1
27	GR606-8	Conexão do tensor	1
28	GS315-8	Parafuso 9/64"	1
29	GS316-8	Parafuso	1
30	GX200-8	Pino de alívio da linha	1
31	GM166-8	Chapa da agulha	1
	GM173-8	Chapa da agulha	1
32	GS338-8	Parafuso da chapa de agulha	2
33	GS604-8	Guia fio esquerdo	1
34	GS313-8	Parafuso do guia fio esquerdo	1
35	GR583-8	Plugue de borracha	2
36	GS300-8	Parafuso da tampa frontal	3
37	GM167/4-8	Conjunto chapa corrediça	1
38	GM168-8	Chapa corrediça	1
39	GW190-8	Mola da chapa corrediça	1
40	GS339-8	Parafuso mola chapa corrediça	2
41	GS299-8	Parafuso comprido do leito	4
42	GS724-8	Chapa	1
43	GS373-8	Parafuso da chapa	2
44	GQ195-8	Chapa indicativa de modelo da maquina	1
45	GX196-8	Rebite	2
46	GK153-5	Protetor do estica fio	1
47	GQ196-8	Chapa indicativa de segurança	1
48	GR1428-8	Anel de borracha	1

2. Eixo Principal e Componentes do Estica Fio

Mecanismos - ZJ8700 - Reta de Alta Velocidade

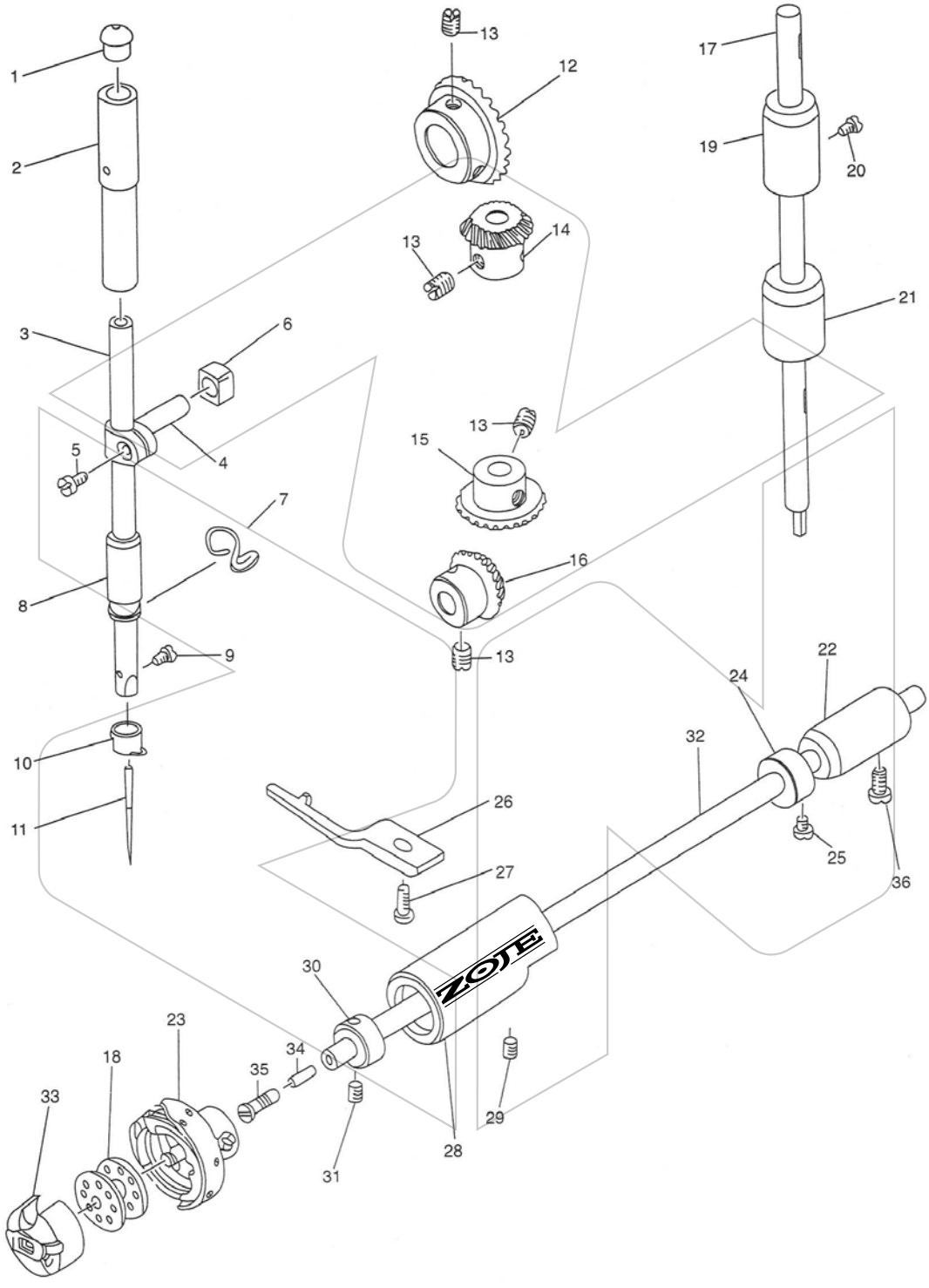


2- Eixo principal e componentes do estica fio

REF	CÓDIGO	DESCRIÇÃO	QTD
1	GX199-8	Eixo posicionador do estica fio	1
2	GS308-8	Parafuso do eixo posicionador do estica fio	1
3	GR595-8	Batedor de fio	1
4	GH212-8	Alavanca do batedor de fio	1
5	GH210/4-8	Biela de conexão do batedor de fio	1
6	G0265-8	Rolamento da biela de conexão do estica fio	2
7	GH208/2-8	Manivela do estica fio	1
8	GH213-8	Biela de conexão da barra de agulha	1
9	GS309-8	Parafuso da biela de conexão barra de agulha	1
10	GS307-8	Parafuso posicionador do movimento excêntrico	1
11	GH349-8	Excêntrico do estica fio	1
12	GR167-8	Parafuso do excêntrico do estica fio	2
13	GR592-8	Anel de borracha do excêntrico do estica fio	1
14	GS371-8	Parafuso posicionador do movimento do excêntrico	1
15	GT156-8	Excêntrico de alimentação	1
16	GS332-8	Parafuso do excêntrico de alimentação	2
17	GO256-8	Bucha traseira do eixo principal	1
18	GR588-8	Retentor do óleo	1
19	GR650-8	Anel de pressão	1
20	GR589-8	Colar de encosto do excêntrico de alimentação	1
21	GS305-8	Parafuso do colar de encosto excêntrico	2
22	GO259-8	Bucha dianteira do eixo principal	1
23	GX198-8	Pino de ajuste da quantidade de óleo	1
24	GO258-8	Bucha intermediaria do eixo principal	1
25	GS306-8	Parafuso da bucha	2
26	GR638-8	Anel de pressão do excêntrico alimentação	1
27	GP147-8	Volante	1
28	GS304-8	Parafuso do volante	1
29	GZ229-8	Eixo principal	1
30	GR590-8	Feltro	1
31	GO261-8	Pino de ajuste da quantidade de óleo	1
32	GR591-8	Anel retentor	1
33	GS311-8	Parafuso do anel de pressão do excêntrico	2

3. Barra de Agulha, Eixo Superior e Componentes do Eixo da Lançadeira

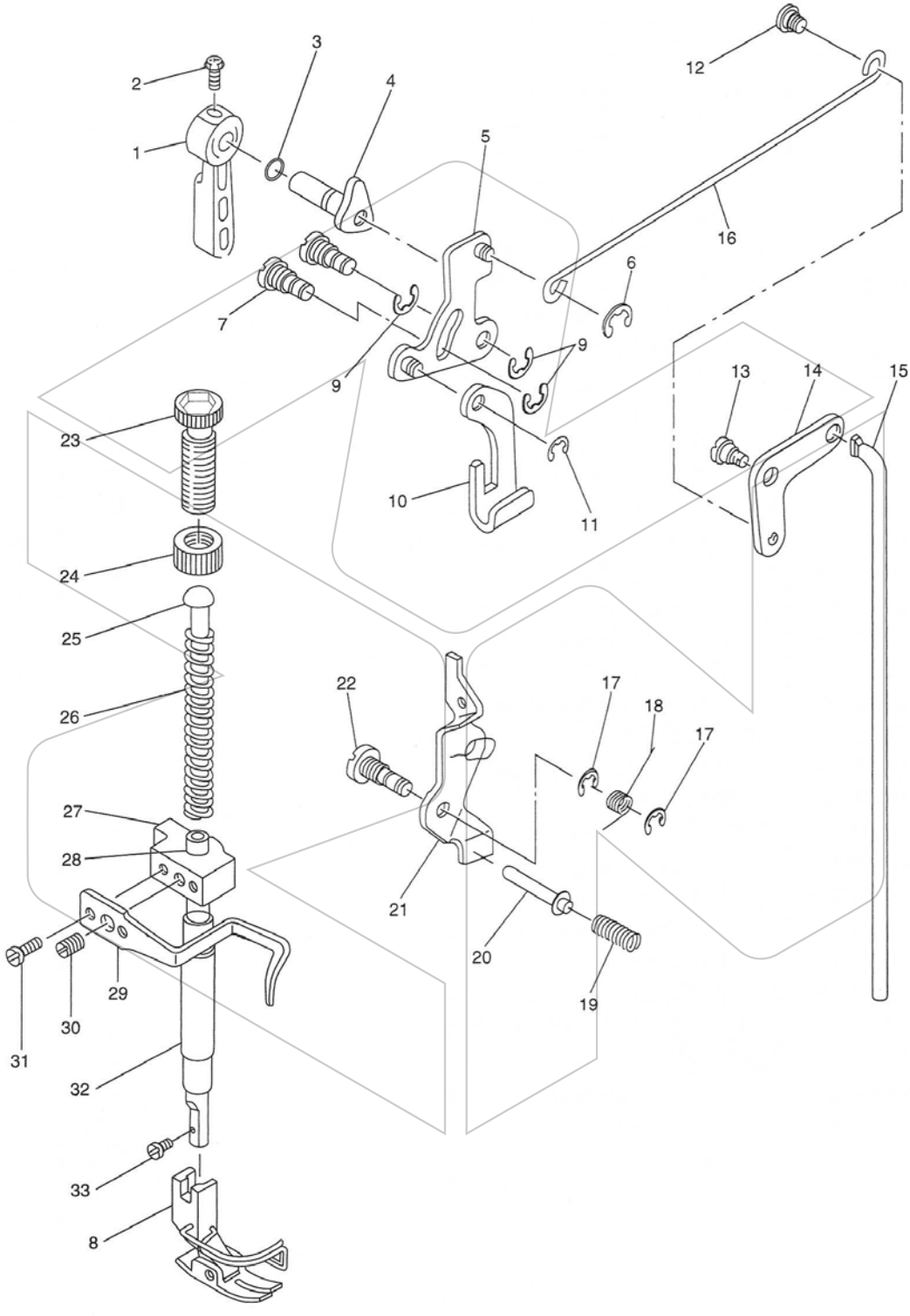
Mecanismos - ZJ8700 - Reta de Alta Velocidade



3- Barra de agulha, eixo superior e componentes do eixo da lançadeira

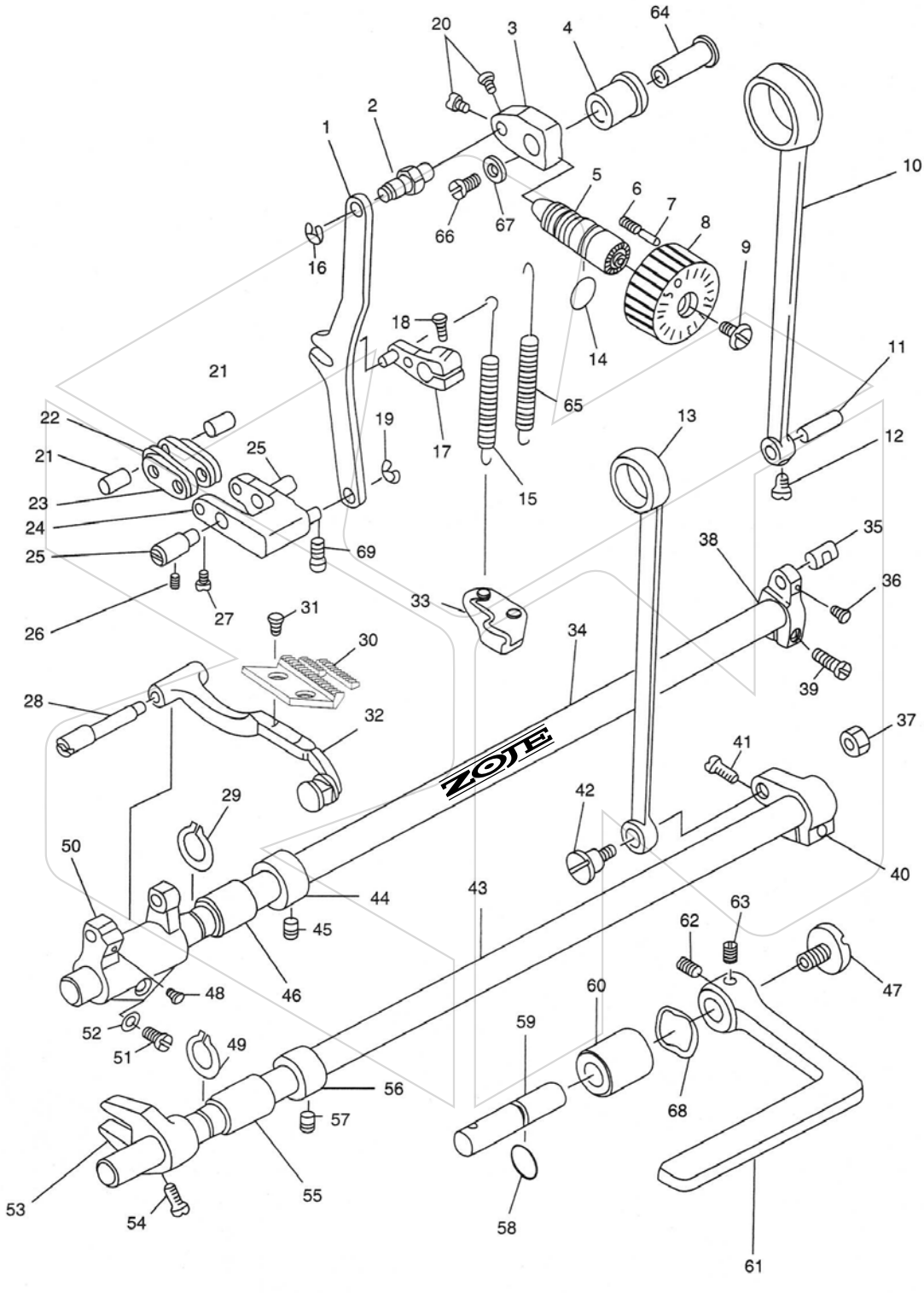
REF	CÓDIGO	DESCRIÇÃO	QTD
1	GR599-8	Tampão da barra de agulha	1
2	GO266-8	Bucha superior da barra de agulha	1
3	GZ230-8	Barra de agulha	1
4	GR598-8	Conexão da barra de agulha	1
5	GS311-8	Parafuso da conexão barra de agulha	1
6	GU152-8	Bloco conexão barra de agulha	1
7	GR600-8	Guia de linha da barra de agulha	1
8	GO267-8	Bucha inferior da barra de agulha	1
9	GS312-8	Parafuso de fixar agulha	1
10	GR601-8	Passa fio da barra de agulha	1
11	GV132-8	Agulha DBx1	1
12	GC157-8	Engrenagem	1
13	GS319-8	Parafuso da engrenagem	8
14	GC156-8	Engrenagem (pequena) do eixo vertical	1
15	GC155-8	Engrenagem (grande)	1
16	GC154-8	Engrenagem do eixo da lançadeira (pequena)	1
17	GZ234-8	Eixo vertical	1
18	GN139-8	Bobina	1
19	GO272-8	Bucha superior do eixo vertical	1
20	GS403-8	Parafuso da bucha superior do eixo vertical	1
21	GO271-8	Bucha inferior do eixo vertical	1
22	GO270-8	Bucha traseira do eixo da lançadeira	1
23	GN137-8	Lançadeira	1
24	GR636-8	Colar de pressão da bucha traseira	1
25	GS331-8	Parafuso do colar de pressão da bucha traseira	2
26	GR631-8	Trava posicionadora da lançadeira	1
27	GS328-8	Parafuso da trava da lançadeira	1
28	GO269-8	Bucha dianteira do eixo da lançadeira	1
29	GS316-8	Parafuso da bucha dianteira do eixo da lançadeira	1
30	GR634-8	Colar de pressão da bucha dianteira	1
31	GS330-8	Parafuso do colar de pressão da bucha dianteira	2
32	GR233-8	Eixo da lançadeira	1
33	GN138-8	Caixa da bobina	1
34	GR633-8	Pavio de lubrificação do eixo da lançadeira	1
35	GS329-8	Parafuso	1
36	GS402-8	Parafuso da bucha traseira do eixo da lançadeira	1

Mecanismos - ZJ8700 - Reta de Alta Velocidade



4- Componentes do mecanismo do calcador

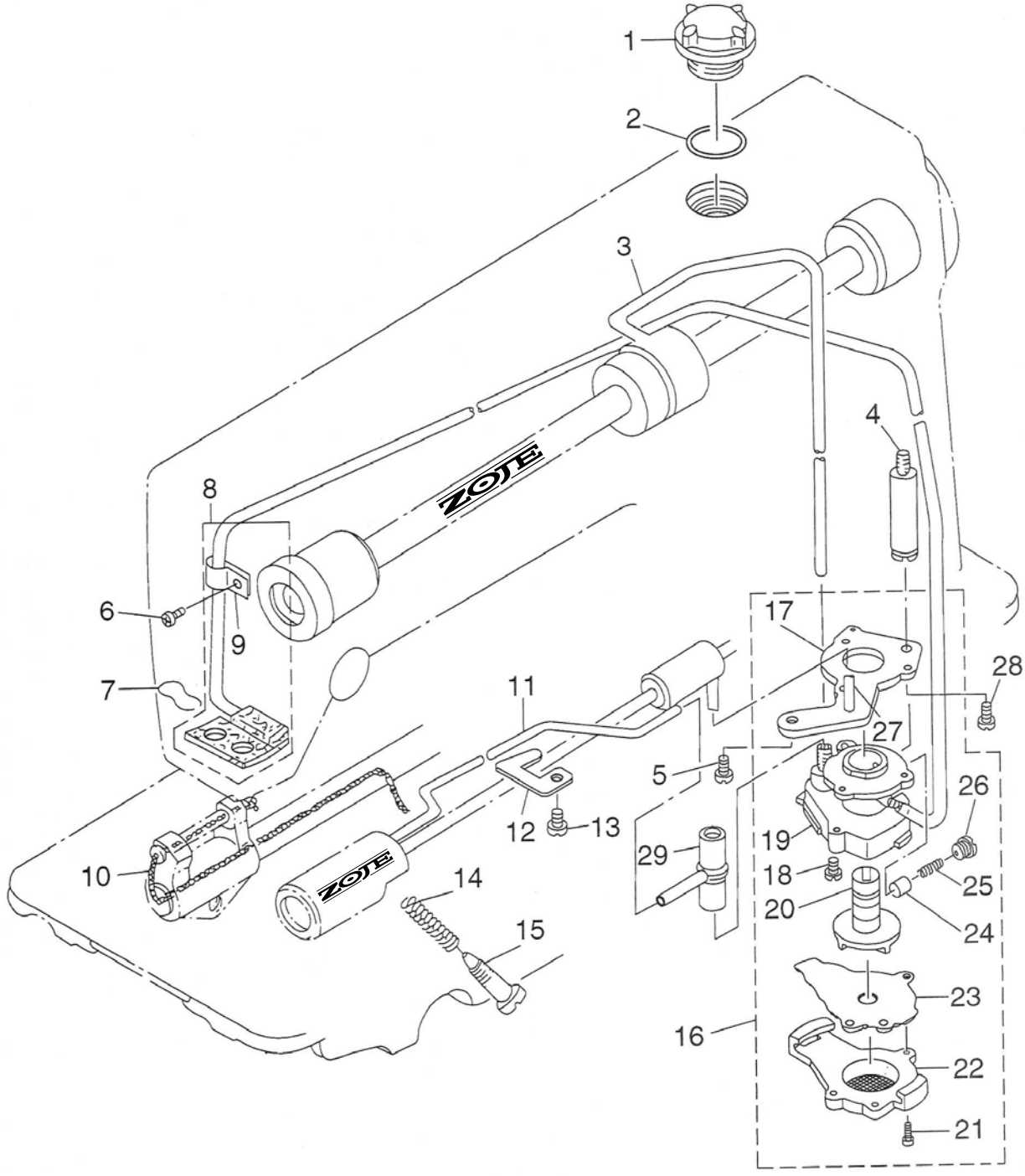
REF	CÓDIGO	DESCRIÇÃO	QTD
1	GR619-8	Alavanca do calcador	1
2	GS322-8	Parafuso da alavanca do calcador	1
3	GR621-8	Anel de borracha da alavanca do calcador	1
4	GR620/2-8	Eixo do calcador	1
5	GR623/3-8	Conexão de levantador manual	1
6	GR625-8	Anel elástico	1
7	GS323-8	Pino de conexão	2
8	GM164/5-8	Calcador	1
9	GR625-8	Anel elástico	3
10	GR622-8	Alavanca de elevação	1
11	GR626-8	Anel elástico da alavanca	1
12	GS326-8	Parafuso da articulação	1
13	GS325-8	Parafuso da articulação	1
14	GR629-8	Articulação da alavanca de elevação	1
15	GR630-8	Haste de conexão vertical	1
16	GR628-8	Haste de conexão horizontal da alavanca	1
17	GR625-8	Anel elástico	2
18	GW189-8	Mola de alívio de tensão	1
19	GW185-8	Mola do pino de alívio de tensão	1
20	GX201-8	Pino de alívio de tensão	1
21	GR627-8	Chapa de alívio de tensão	1
22	GR324-8	Eixo de alívio de tensão	1
23	GS318-8	Parafuso de pressão da barra do calcador	1
24	GL168-8	Porca regulador da barra do calcador	1
25	GL613-8	Barra guia do calcador	1
26	GW253-8	Mola da barra do calcador	1
27	GR614-8	Suporte guia da barra do calcador	1
28	GZ231-8	Barra do calcador	1
29	GR615-8	Guia de linha da barra do calcador	1
30	GS319-8	Parafuso do guia linha barra do calcador	1
31	GS320-8	Parafuso do guia linha barra do calcador	2
32	GO268-8	Bucha inferior da barra do calcador	1
33	GS321-8	Parafuso de fixar o calcador	1


ZOJE
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69

5- Componentes do mecanismo de alimentação

REF	CÓDIGO	DESCRIÇÃO	QTD
1	GH342-8	Haste de ajuste da alimentação	1
2	GX212-8	Pino regulador da alimentação	1
3	GR654-8	Regulador da alimentação	1
4	GO274-8	Bucha reguladora da alimentação	1
5	GS343-8	Eixo regulador do botão de ponto	1
6	GW191-8	Mola	1
7	GX211-8	Pino	1
8	GR652-8	Botão de regulagem do ponto	1
9	GS342-8	Parafuso do botão do ponto	1
10	GH214-8	Biela de ligação do movimento vertical	1
11	GX204-8	Pino da biela de ligação do movimento vertical	1
12	GS333-8	Parafuso da biela de conexão vertical	1
13	GH218-8	Biela de conexão do eixo de alimentação	1
14	GR653-8	Anel de borracha do eixo regulador do ponto	1
15	GW192-8	Mola do retrocesso	1
16	GR625-8	Anel elástico	1
17	GH344	Suporte da alimentação reversa	1
18	GS346-8	Parafuso	1
19	GR625-8	Anel elástico	1
20	GS311-8	Parafuso	2
21	GX205-8	Pino	2
22	GR639-8	Elo (comprido)	2
23	GR640-8	Elo (comprido)	2
24	GR641/2-8	Ajuste da alimentação	1
25	GX207-8	Pino de trava	2
26	GS48	Parafuso	2
27	GS333-8	Parafuso	1
28	GX222-8	Eixo do suporte do dente	1
29	GR643-8	Anel de pressão	1
30	GM165-8	Dente	1
31	GS337-8	Parafuso do dente	2
32	GR648	Suporte dos dentes	1
33	GR657-8	Apoio da mola do retrocesso	1
34	GZ235-8	Eixo do movimento horizontal	1
35	GX208-8	Pino	1
36	GS333-8	Parafuso	1
37	GL142-8	Porca	1
38	GH215-8	Manivela de ligação do eixo horizontal	1
39	GS334-8	Parafuso de prender a manivela de ligação	1
40	GH217-8	Manivela de ligação do eixo de alimentação	1
41	GS334-8	Parafuso da manivela de ligação eixo alimentação	1
42	GS341-8	Parafuso da biela de conexão do eixo alimentação	1
43	GZ236-8	Eixo de alimentação	1
44	GR589-8	Colar de encosto da bucha	1
45	GS167	Parafuso do colar de encosto da bucha	2
46	GO273-8	Bucha do eixo horizontal	1
47	GS344-8	Parafuso da alavanca do retrocesso	1
48	GS336-8	Parafuso da manivela do eixo horizontal	1
49	GR634	Anel de retenção do eixo de alimentação	1

50	GR807-8	Manivela do eixo do movimento horizontal	1
51	GS142	Parafuso da manivela de ligação eixo horizontal	1
52	GR658	Arruela	1
53	GH216-8	Braço do eixo de alimentação	1
54	GS340-8	Parafuso do braço do eixo de alimentação	1
55	GO273-8	Bucha do eixo de alimentação	1
56	GR589-8	Colar de encosto do eixo de alimentação	1
57	GS167	Parafuso do colar de encosto do eixo	2
58	GR424-8	Anel de borracha	1
59	GZ237-8	Eixo da alavanca de retrocesso	1
60	GO275-8	Bucha do movimento da alavanca do retrocesso	1
61	GR656-8	Alavanca de retrocesso	1
62	GS319-8	Parafuso da alavanca do retrocesso	1
63	GS319-8	Parafuso	1
65	GW193-8	Mola	1
69	GS347	Parafuso	2

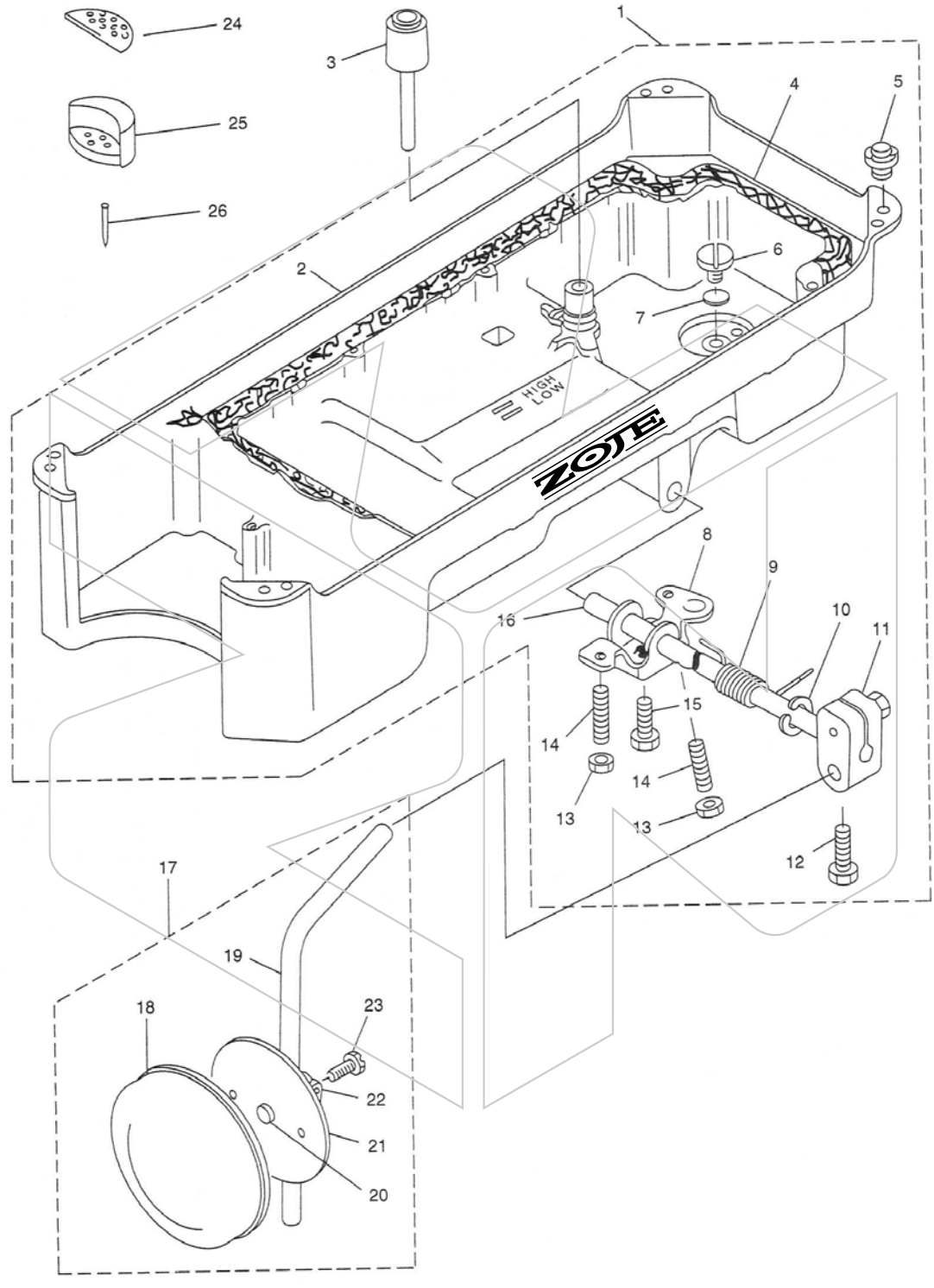

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29

6- Componentes do mecanismo de lubrificação

REF	CÓDIGO	DESCRIÇÃO	QTD
1	GR672-8	Visor de óleo	1
2	GR673-8	Anel retentor do visor de óleo	1
3	GR669-8	Mangueira do óleo	1
4	GS351-8	Suporte da bomba de óleo	1
5	GS353-8	Parafuso 15/64 x 28 L=9	1
6	GS310-8	Parafuso 3/16" x 28 L=6	1
7	GR678-8	Feltro do óleo do calcador	1
8		Conjunto do tubo de retorno do óleo	1
9	GR675-8	Presilha da mangueira de óleo	1
10	GR644-8	Pavio de óleo	1
11	GR670-8	Tubo de óleo	1
12	GR671-8	Alça inferior do tubo	1
13	GS353-8	Parafuso 15/64 x 40 L=9.5	1
14	GW195-8	Mola	1
15	GS32-8	Parafuso de ajuste do óleo	1
16	GR659/19-8	Conjunto da bomba de óleo	1
17	GS660-8	Base de instalação da bomba de óleo	1
18	GS348-8	Parafuso M3 x 8	3
19	GR662-8	Bomba de óleo	1
20	GR663-8	Propulsor da bomba de óleo	1
21	GS349-8	Parafuso	3
22	GR665-8	Tampa da bomba de óleo	1
23	GR664-8	Tampa do propulsor da bomba de óleo	1
24	GR666-8	Êmbolo	1
25	GW194-8	Mola do êmbolo	1
26	GS350-8	Parafuso do êmbolo	1
27	GR667-8	Tubo de óleo do eixo da lançadeira	1
28	GS328-8	Parafuso 11/64 x 40 L=9.5	1
29	GR668-8	Encaixe do tubo de óleo	1

7. Componentes do Reservatório de Óleo

Mecanismos - ZJ8700

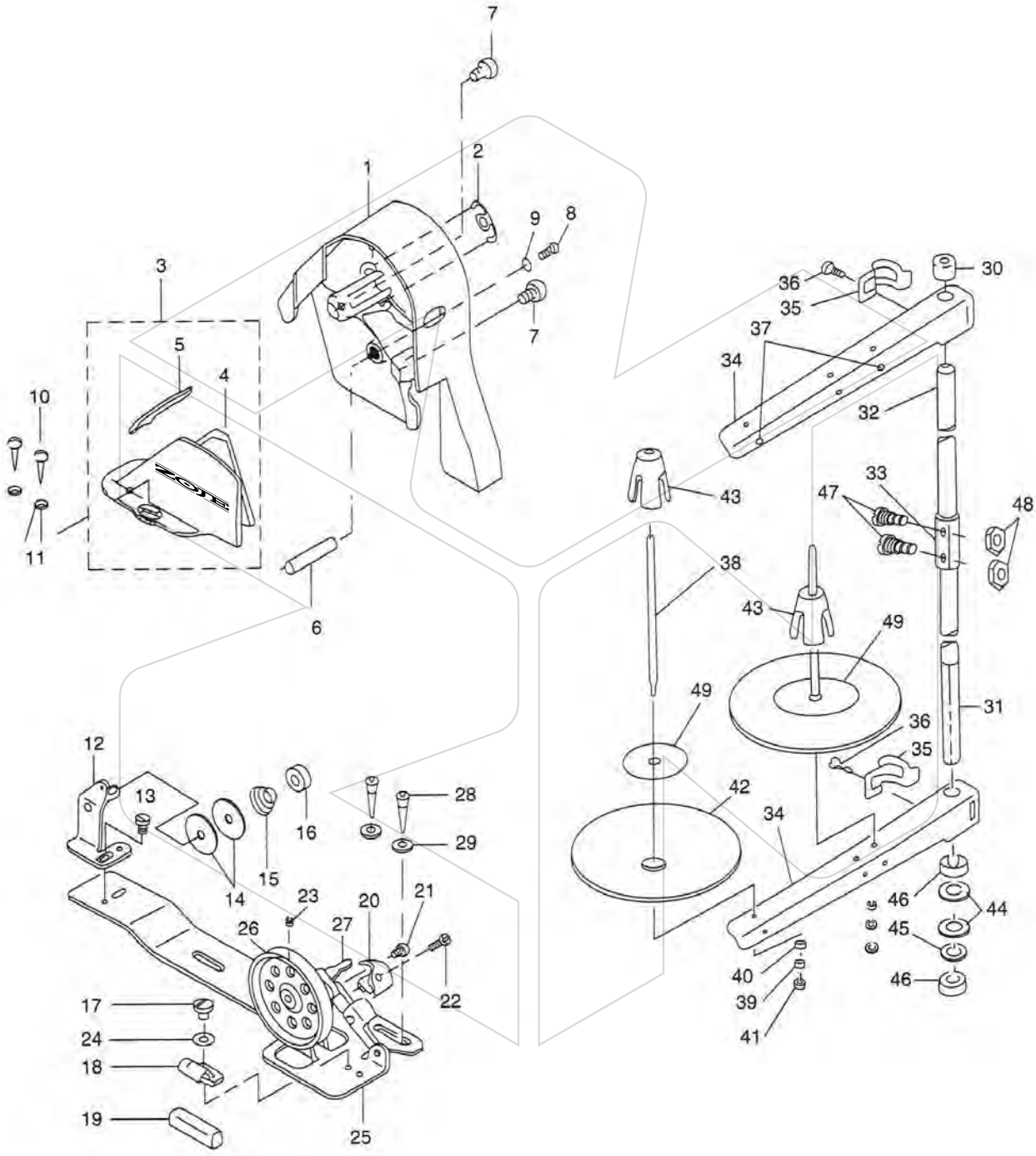


7- Componentes do reservatório de óleo

REF	CÓDIGO	DESCRIÇÃO	QTD
1	GR680/25-8	Conjunto do reservatório de óleo	1
2	GR681-8	Reservatório de óleo	1
3	GH344-8	Pino da joelheira	1
4	GR682-8	Guarnição do reservatório de óleo	1
5	GR683-8	Pino de guarnição	4
6	GS355-8	Parafuso	1
7	GR684-8	Anel de borracha	1
8	GH345-8	Suporte do eixo da joelheira	1
9	GW196-8	Mola para suporte do eixo da joelheira	1
10	GR688-8	Anel elástico	1
11	GR689-8	Castanha da joelheira	1
12	GS358-8	Parafuso 9/32 x 20 L=20	1
13	GL170-8	Porca 15/64 x 28	2
14	GS357-8	Parafuso 15/64 x 28 L=30	2
15	GS356-8	Parafuso	1
16	GZ238-8	Eixo da joelheira	1
17	GR690/6-8	Conjunto da joelheira	1
18	GR693-8	Proteção da chapa da joelheira	1
19	GR691-8	Barra da chapa da joelheira	1
20	GR694-8	Borracha da chapa da joelheira	1
21	GR692-8	Chapa da joelheira	1
22	GR695-8	Prendedor da barra da chapa da joelheira	1
23	GS359-8	Parafuso 15/64 x 28 L=15	1
24	GR686-8	Almofada do reservatório de óleo	2
25	GR687-8	Isolador do Carter	2
26	GBX141-8	Prego do reservatório de óleo	4

8. Tampa da Correia e Porta Fio

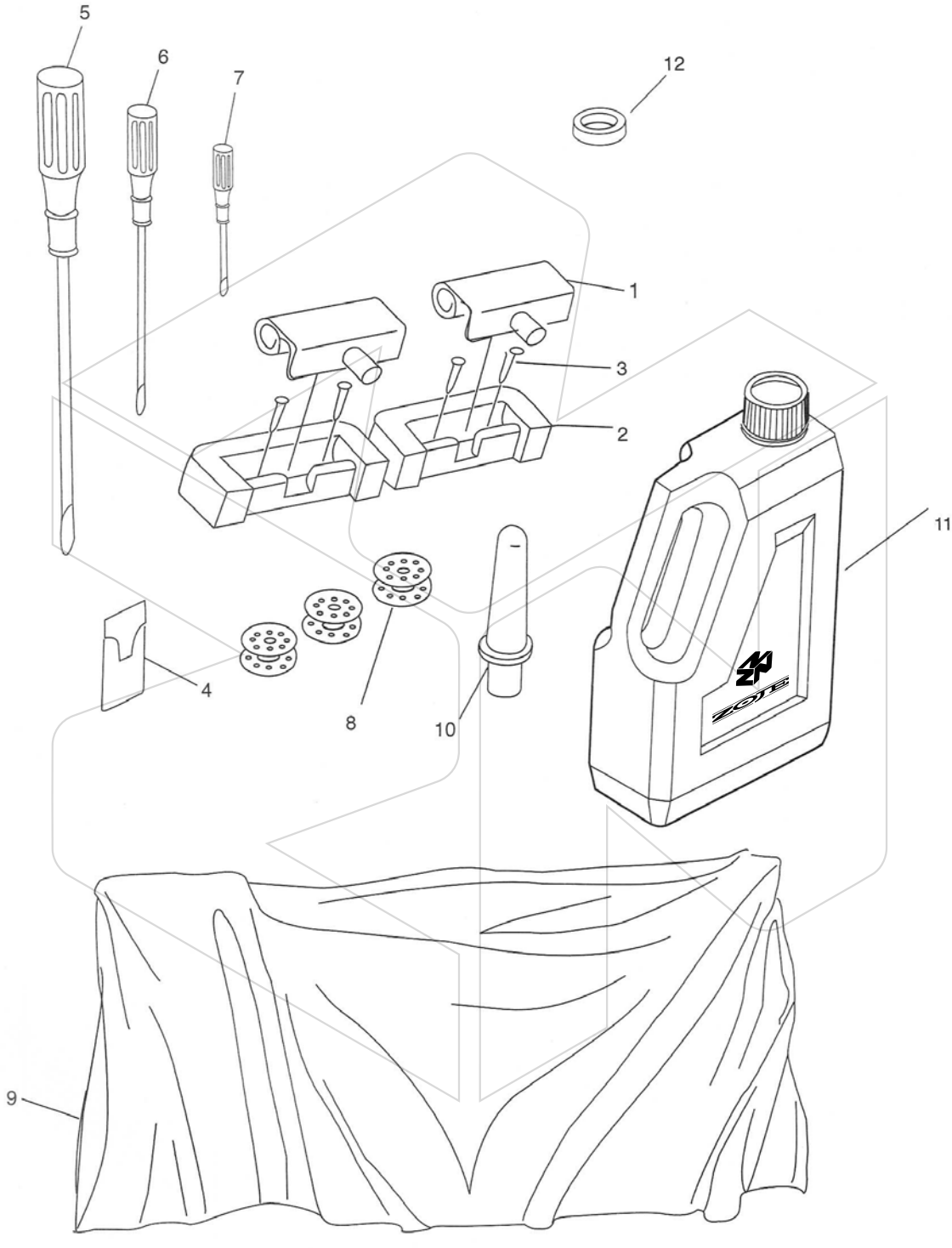
Mecanismos - ZJ8700 - Reta de Alta Velocidade



8- Tampa da correia e componentes do porta fio

REF	CÓDIGO	DESCRIÇÃO	QTD
1	GK154-8	Tampa da correia	1
2	GR698-8	Anel elástico da tampa da correia	1
3	GK155/3-8	Conjunto da tampa traseira da correia	1
4	GK156-8	Tampa traseira da correia	1
5	GK157/2-8	Tampa traseira da correia	1
6	GS361-8	Pino para fixação da tampa da correia	1
7	GS360-8	Parafuso	2
8	GS362-8	Parafuso	1
9	GR699-8	Arruela	1
10	GBS204-8	Parafuso	2
11	GB4210-8	Arruela	2
12		Tensor do enchedor	1
13	GS368-8	Parafuso do tensor do enchedor	1
14	GR712-8	Disco do tensor do enchedor	2
15	GW199-8	Mola do tensor do enchedor	1
16	GL171-8	Porca do tensor do enchedor	1
17	GS365-8	Parafuso de fixação do enchedor	1
18	GR709-8	Chapa de fixação do enchedor	1
19	GR708-8	Bloco de apoio do enchedor	1
20	GW198-8	Posicionador	1
21	GS364-8	Parafuso do posicionador	1
22	GS366-8	Parafuso do enchedor	1
23	GS363-8	Parafuso da roda do enchedor	1
24	GR819-8	Arruela de fixação do enchedor	1
25		Enchedor de bobina completo	1
26	GP148-8	Roda do enchedor	1
27	GZ239-8	Eixo do enchedor	1
28	GBS204-8	Parafuso	2
29	GBR210-8	Arruela	2
30	GR713-8	Tampa da barra do suporte do porta fio	1
31	GZ240-8	Barra inferior do suporte do porta fio	1
32	GZ241-8	Barra superior do suporte do porta fio	1
33	GR714-8	Junta do suporte do porta fio	1
34	GR715-8	Guia de fio	2
35	GR716-8	Presilha do suporte do porta fio	2
36	GS369-8	Parafuso	2
37	GR717-8	Anel do guia de fio	2
38	GS370-8	Pino do porta fio	2
39	GR718-8	Arruela elástica	2
40	GR719-8	Arruela	2
41	GL172-8	Porca	2
42	GR720-8	Suporte do porta fio	2
43	GR721-8	Retentor do porta fio	2
44	GR722-8	Arruela	2
45	GR723-8	Arruela elástica	1
46	GL173-8	Porca	2
47	GS401-8	Parafuso	2
48	GL134-8	Porca	2
49	GR750-8	Retentor	2

Mecanismos - ZJ8700 - Reta de Alta Velocidade



9- Acessórios

REF	CÓDIGO	DESCRIÇÃO	QTD
1	GR696/2-8	Dobradiça do cabeçote	2
2	GR697-8	Borracha da dobradiça	2
3	GBX142-8	Pregos da dobradiça do cabeçote	4
4	GV132-8	Bolsa de agulhas	1
5	GR700-8	Chave de fenda (grande)	1
6	GR701-8	Chave de fenda (média)	1
7	GR702-8	Chave de fenda (pequena)	1
8	GN139-8	Bobina	3
9	GF101-8	Capa do cabeçote	1
10	GBR211-8	Pino de apoio do cabeçote	1
11	GR703/3-8	Frasco de óleo	1
12		Imã do reservatório de óleo	1